

# Work Order ID 52496

September 28, 2009 9:04:06 AM



Page 1

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID: H/F3

Stop



Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 10/15/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *CL*

Date: *09/09/28* Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2694

Rev H

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

\*\*\* QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek \*\*\* *B34277 X3*

Issue P/O: *10478*

Description:

D2202-1 Pod Lid *-*

D2202-3 Pod Base *-*

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

*CL 09/09/28 ①*

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

*Peg/11/2 ①*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Work Order ID 52496

September 28, 2009 9:04:06 AM



Page 2

Item ID: D2694  
Revision ID: H/F3  
Item Name: Pod . 350/407

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 10/15/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

120



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

0.00

Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

Scrub



130



Small Fab

Small Fab

Small Fab

Memo

0.00

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

EC 09-11-10

140



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Memo

0.00

109-11-10

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 52496

September 28, 2009 9:04:06 AM



Page 3

Item ID: D2694

Revision ID: H/F3

Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 10/15/09 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

150



Small Fab

Small Fab

Small Fab

**Memo**

Assemble as per Dwg D2694  
Use DT8023 for (10) holes on base.

0.00

0.00

160



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

**Memo**

0.00

0.00

170



Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location: \_\_\_\_\_

**Memo**

0.00

0.00

Accept



Setup Start



Stop



Cust Item ID:

Customer:

Run Start



Stop



ET 09.11.10 (P70)

1 205.11.11

APP 52426

9/28/11 SY

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D2694 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: Small Lab/Comp Assy NCR: (Yes) No DQA: [Signature] Date: 05-11-10  
 Resolution: re-work Disposition: re-work QA: N/C Closed: [Signature] Date: 08-11-10

NCR: 52496		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
05-11-10	150	1 part (Bottom latch) from the D2204-9 package has a major gouge across the holes. R.C. Supplier.	[Signature]	Use another bottom latch from B 39689 Kit demoted to Eng since it is now incomplete.	BT 05-11-10	[Signature]	[Signature]	[Signature]
05-11-10	150	Qty 2 spots the holes for the D2528-3 plate were drilled up too high, causing the plate to be slightly above the flange radius.	[Signature]	Remove & shear 0.250" from the top of the -3 plates, and deburr 0.032" radius on the corners. Touch up with a cloze.	BT 05-11-10	[Signature]	[Signature]	[Signature]
		Not per drawing. R.C. LOA	[Signature]	Improve per 021005.			[Signature]	[Signature]

NOTE: Date &amp; initial all entries

\* part is not structurally  
only a backing plate

# Work Order ID 52496

September 28, 2009 9:04:06 AM



Page 4

Item ID: D2694  
Revision ID: H/E3  
Item Name: Pod, 350/407

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 9/28/09 Start Qty: 1.00  
Required Date: 10/15/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:  
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:  
QC:

Date:  
Date:

Tooling:  
SPC (Y/N):

Date:  
Date:

Run Start



Stop



Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

180

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

09/11/11

mf  
09-11-17

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



# Picklist Print

September 28, 2009 9:04:06 AM

Work Order ID: 52496

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments:



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/15/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3001-1RevB  Doubler		Manufactured	No			100	Each	4.0000	3.0000			

B 36277x3 C 209/09/28

<u>Warehouse</u> <u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
Main Warehouse		
ST	4	
36277	4	

D2202-1P  Side Pod Lid, 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000			
D2202-3P  Side Pod Base, 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000			
D2569RevB  Hinge		Manufactured	No			130	Each	10.9200	1.0000			

<u>Warehouse</u> <u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
Main Warehouse		
ST	10.92	
26909	4.92	
46839	6	

3x50  
52496 } MF 09-11-11  
52496

21 09-11-04

x1

7

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

September 28, 2009 9:04:06 AM

Page 2

Work Order ID: 52496

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod . 350/407



Comments:

Start Date: 9/28/09



Required Date: 10/15/09

Start Qty: 1.00



Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2204-9RevB  Latch, Rubber		Manufactured	No			150	Each	47.0000	5.0000 	9/11/4	10/5/09	

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	47	
39689	47	

D2429-041RevC1  Spring Clip Assembly		Manufactured	No			150	Each	18.0000	1.0000 	SV SP 9/11/4	SP	
---	--	--------------	----	--	--	-----	------	---------	---	-----------------	----	--

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	18	
36272	18	

D2462RevA1  Seal		Manufactured	No			150	f	773.8344	14.9158 	1x SP 9/11/4	SP	
---	--	--------------	----	--	--	-----	---	----------	--	-----------------	----	--

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST404	773.8344	
48530	773.8344	

September 28, 2009 9:04:06 AM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

September 28, 2009 9:04:06 AM

Page 3

Work Order ID: 52496

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod , 350/407


Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/15/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2528-1RevC1		Manufactured	No			150	Each	13.0000	5.0000			
												
Backer Plate												

9/28/09 SP

Warehouse  
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

13

47602

13

D2528-3RevC1		Manufactured	No			150	Each	4.0000	4.0000			
												
Backer Plate												

5x SP

9/28/09 SP

Warehouse  
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

4

45242

4

D3007-041RevA1		Manufactured	No			150	Each	0.0000	1.0000			
												
Strut												

4x SP

B 53229 9/28/09 SP

12

September 28, 2009 9:04:06 AM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

September 28, 2009 9:04:06 AM

Page 4

Work Order ID: 52496

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod . 350/407


Comments:

Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/15/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AD62ABS  rivet		Purchased	No			150	Each	147.0000	38.0000			

ET 09-11-04


Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST                                      147

109582                                  1

110804                                  146

AN4-5A  Bolt		Purchased	No			150	Each	121.0000	19.0000			
---	--	-----------	----	--	--	-----	------	----------	---------	--	--	--

Warehouse                      Loc Qty                      Loc Code  
Location

Main Warehouse

ST                                      121

100089                                  6

106605                                  6

108672                                  1

109061                                  9

110844                                  96

111650                                  3

9/11/04 SP

19 x 50

September 28, 2009 9:04:06 AM

Shop Packet Print

Page 4

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



# Picklist Print

September 28, 2009 9:04:06 AM

Page 5

Work Order ID: 52496

Parent Item: D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod . 350/407


Comments:

Start Date: 9/28/09


Required Date: 10/15/09

Start Qty: 1.00


Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN4-6A  Bolt		Purchased	No			150	Each	859.0000	1.0000	9/11/09	SP	

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	859	
111279	359	
112314	300	
112641	100	
112720	100	

AN526C632R7  Screw		Purchased	No			150	Each	298.0000	2.0000	9/11/09	SP	
---	--	-----------	----	--	--	-----	------	----------	--------	---------	----	--

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	298	
112385	298	

AN960JD6  Washer		Purchased	No			150	Each	1.481.000	2.0000	9/11/09	SP	
---	--	-----------	----	--	--	-----	------	-----------	--------	---------	----	--

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
ST	1481	
104537	1114	
6085	367	

September 28, 2009 9:04:06 AM

Shop Packet Print

Page 5

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN <i>901</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 1 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
H	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

**RELEASED**  
07.07.23

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 52496



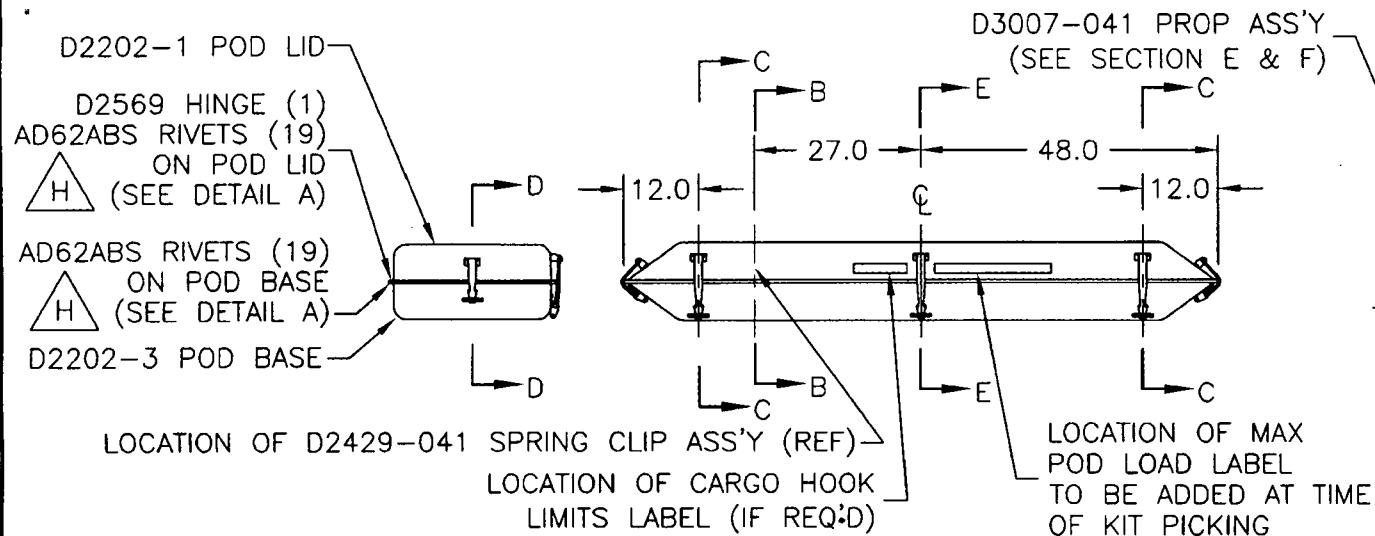
**GENERAL NOTES:**

- TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- FOR D2569 HINGE:
  - INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
  - GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
  - ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

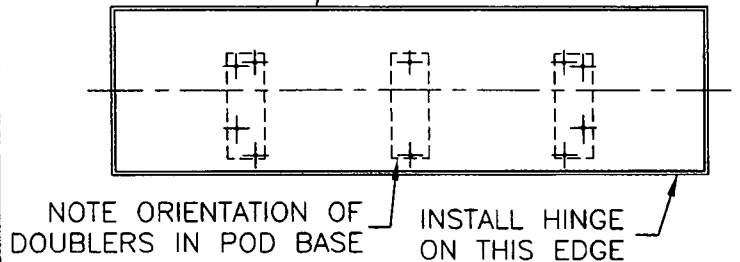
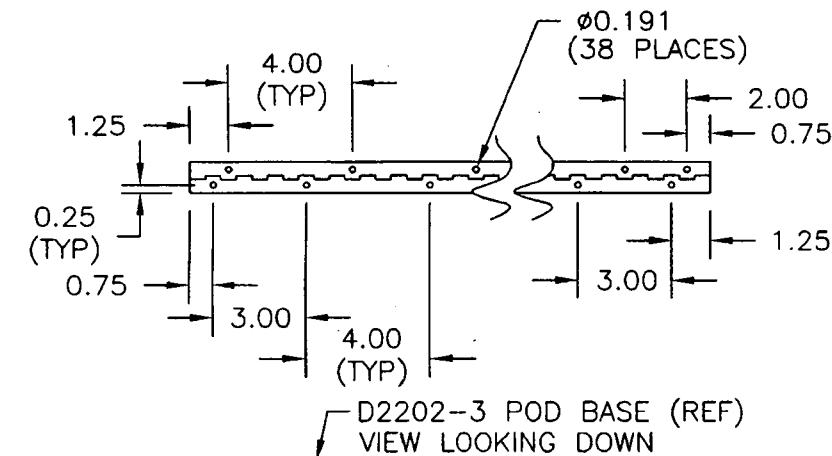
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

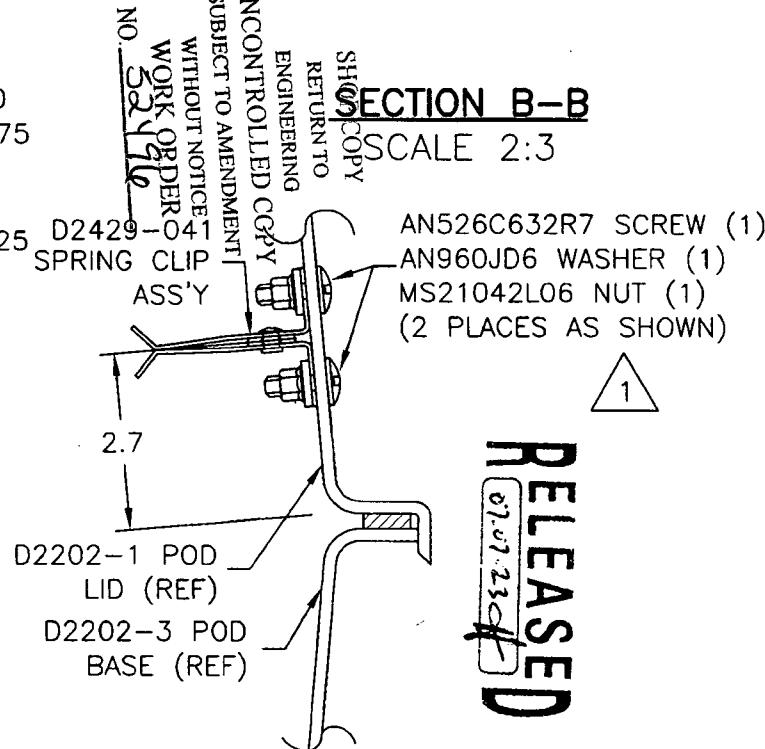


**DETAIL A: HINGE**  
NOT TO SCALE



INSTALL D2462-1700 NEOPRENE SEAL ALONG TOP INSIDE EDGE OF LID (USE CONTACT CEMENT)

**SECTION B-B**  
SCALE 2:3



**RELEASED**  
07-07-2304

DESIGN	401	DRAWN BY	DC	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	13	APPROVED	13	DRAWING NO.	D2694
DATE	07.07.18	TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	SHEET 2 OF 4	REV. H
		SCALE	1:30		

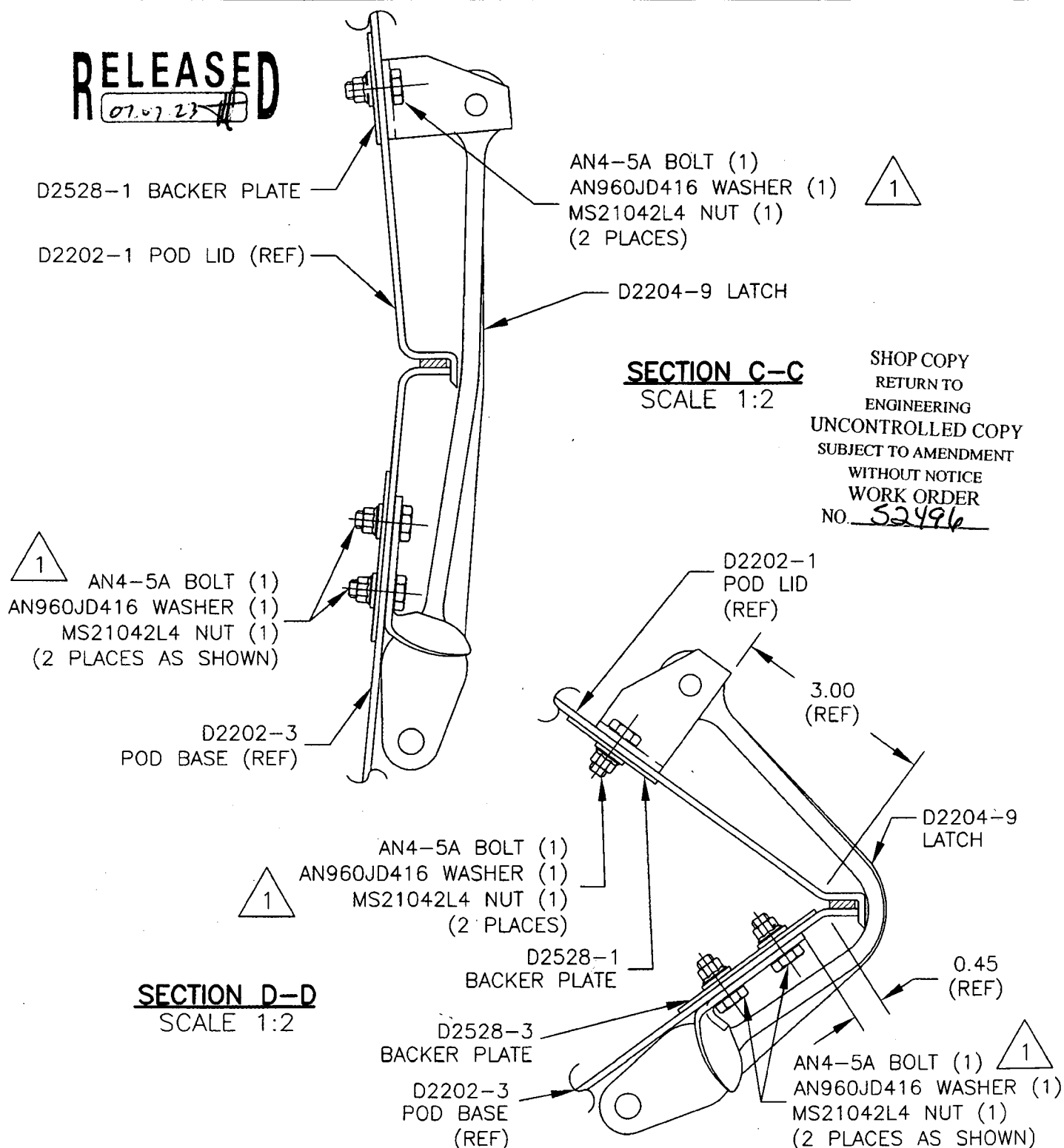
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD



DESIGN 92	DRAWN BY BC	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED B	APPROVED H	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 3 OF 4
DATE 07.07.18	TITLE UTILITY POD ASSEMBLY		SCALE 1:2

RELEASED  
07.07.23

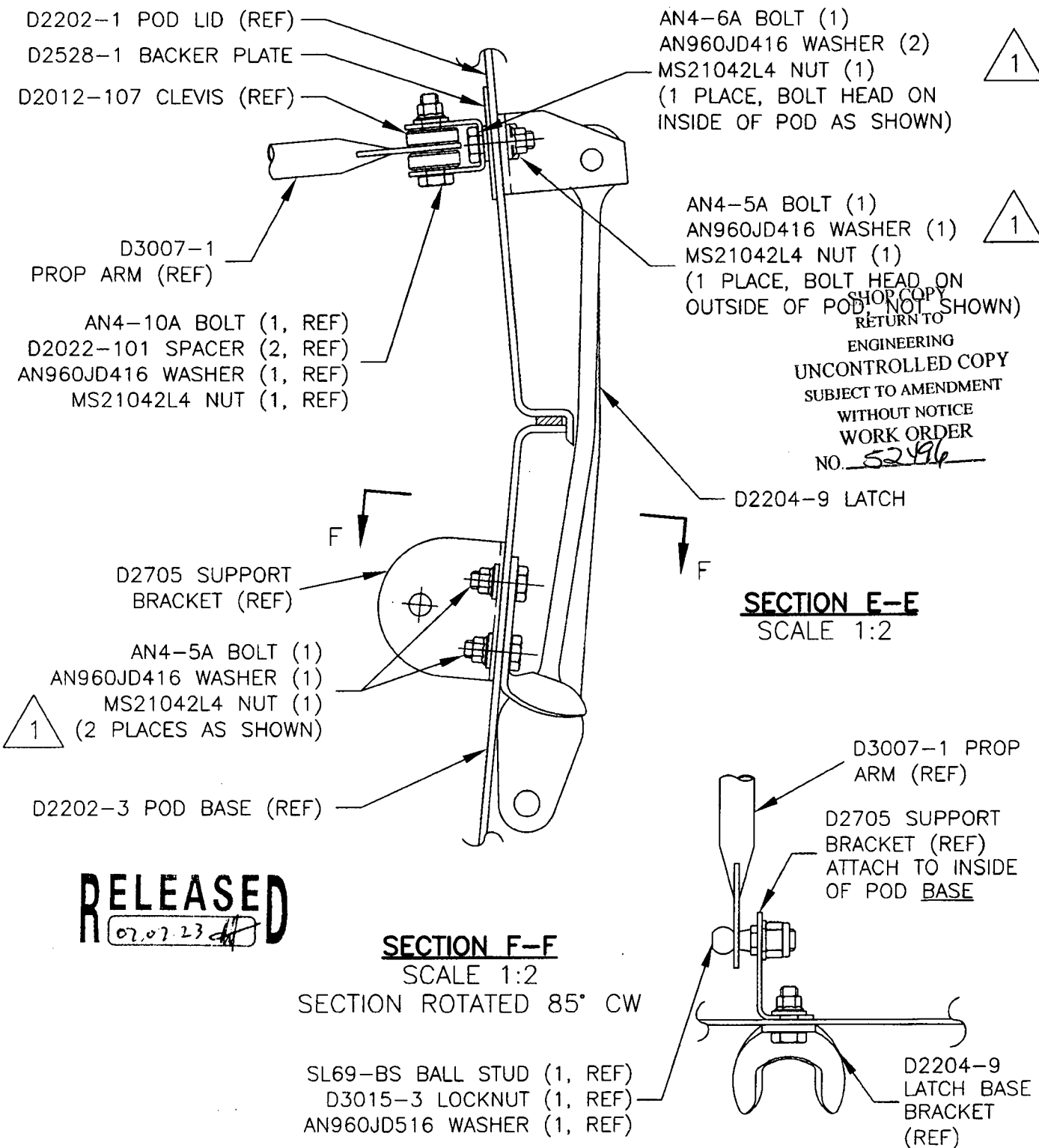


Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>GP</i>	DRAWN BY <i>BC</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>B</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2694	REV. H SHEET 4 OF 4
DATE 07.07.18		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE 1:2



RELEASED  
07.07.23

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN	CP	DRAWN BY	CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	#	APPROVED	#	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE	01.03.14			TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27			NEW ISSUE	
B	96.12.16			ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04			REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09			MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11			ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14			CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	#	CP	03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	#	CP	03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT	
F3	#	CP	04.10.12	CHANGE FOAM P/N FOR NCR 743	

RELEASED  
01.03.30

EFFECTIVE DECS

Dec 4217 Rev A  
01.01.20

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.

- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W005



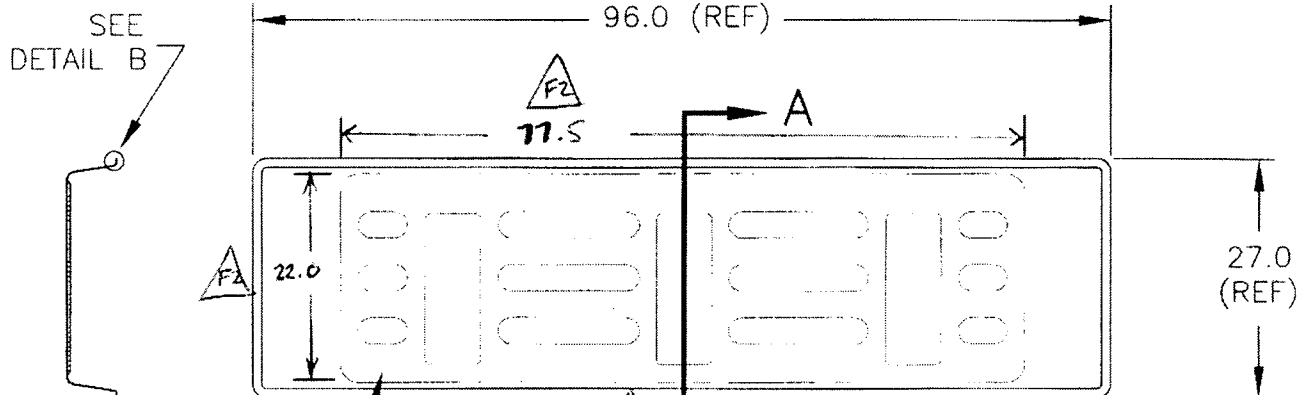
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 52496

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

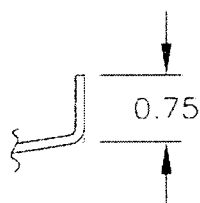


DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



SECTION  
A-A

D2202-3 FOAM CORE,  
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B  
SCALE 1:2

D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

*F3* D2202-103 D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 52494

RELEASED  
01.03.14

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

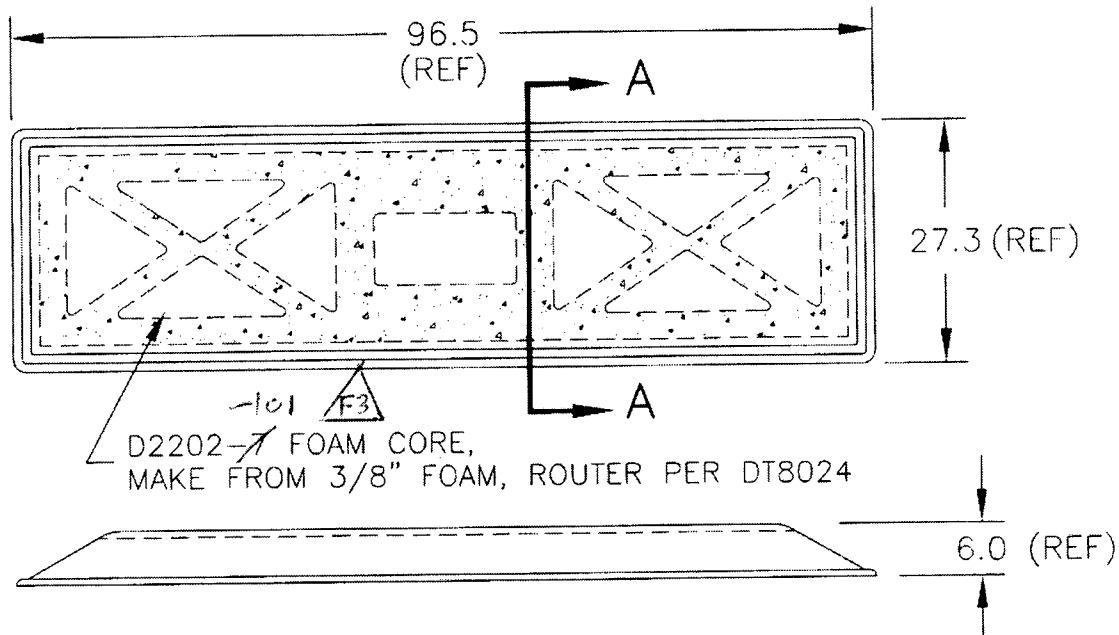




DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A



D2202-1 LID  
(MOLD DT8002)

0.52 MIN

CUT LINE

DETAIL B  
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-7 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 32496

RELEASED  
01 03 30

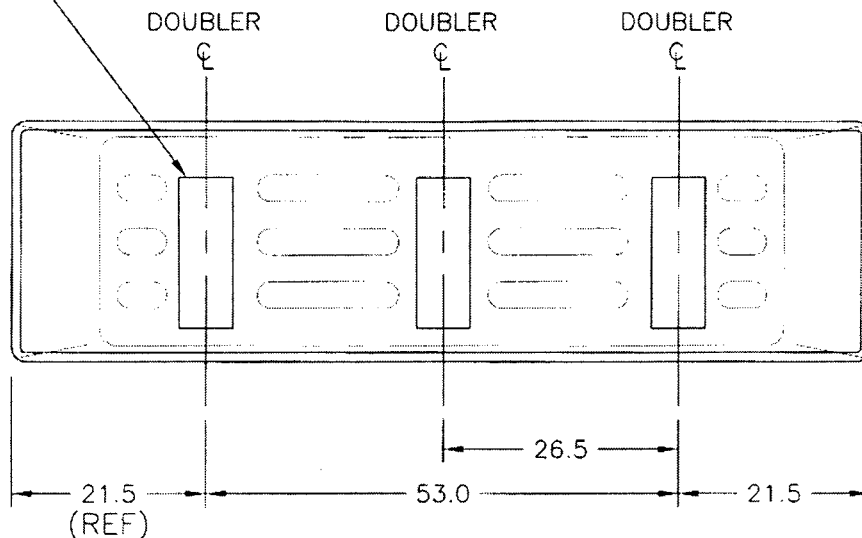
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

BOND D3001-1 DOUBLER INSIDE POD (3 PLS.) WITH 2 PART EPOXY

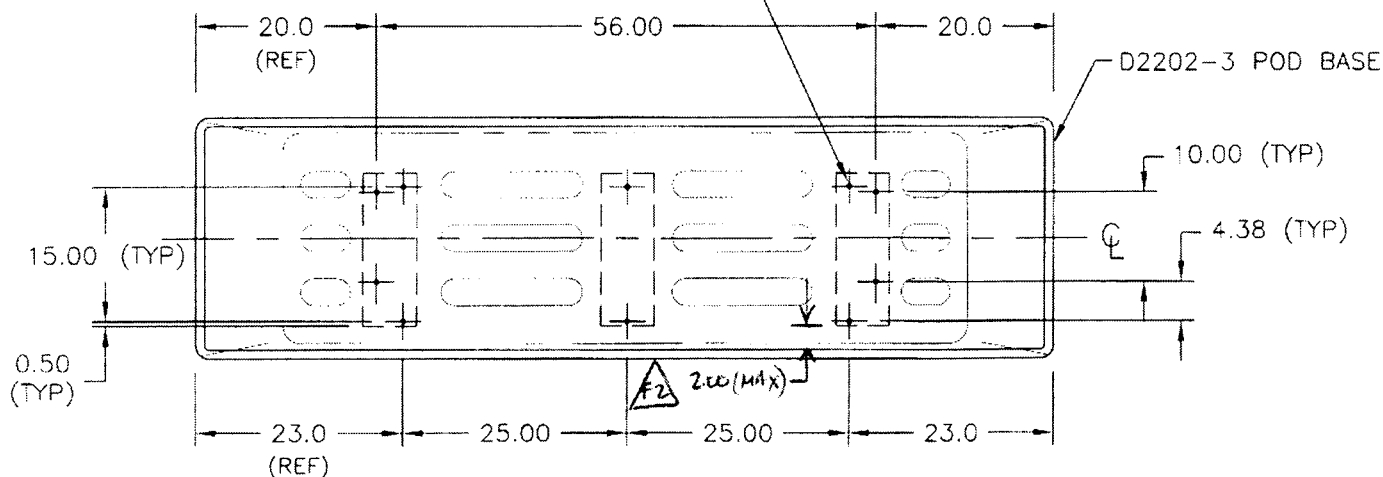


SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 52496

D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

DRILL 10 HOLES  $\varnothing 0.191$  THROUGH  
DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, Sième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13227
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
30/10/2009	28/09/2009	6042	Chantal Lavoie	PO10478			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Side Pod Lid B52496 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 21598			
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Side Pod Base B52496 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: <del>21598</del> <b>21599</b>			

8/21/09

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Lundi, 2009-09-14 15:30:14  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 21598	Numéro Article	: DKC134-0014
Numéro Soumission	: 3496	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2009-09-14 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2009-09-21 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	:		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-1		

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10  
de DKC

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 UNITE(s)/Unit Total : 1.250 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-25307-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%  
D'acétone.

Quantité: 1 Date: 15-10-09 Sceau:

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21598

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 GEL COAT Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date: 15-10-09

Sceau: 34



8.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-25210-1

9.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0 AAC1608 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0 AC0884 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0 AC0885 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0 AC0943 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

14.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0 TAILLAGE Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 21598

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply  
Film Durisol P-3  
Feutre de drainage 6m  
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1

Date: 8/05/09

Sceau: N.T

16.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25307-3

17.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



19.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminier un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



Date: Lundi, 2009-09-14 15:30:14  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21598

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



21.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25307-3

22.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

23.0 DKC134-0022

D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

N° de Job: 22358

24.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21598

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

26.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total : 0.15 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

27.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1 Date: 16/10/09 Sceau:



28.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1 Date: 16/10/09 Sceau:



29.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25307-3

30.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

31.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1 Date: 19/10/09 Sceau:



32.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 21598

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

Quantité: 1

Date: 19/10/09

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 19/10/09

Sceau:



34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 21/10/09

Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-7035-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

1-7035-1

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 21598

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 20/10/09

Sceau:



38.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 21/10/09

Sceau:



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24803-3

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 20/10/09

Sceau:



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 28oct09

Sceau:



43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 2-25136-3

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 2-24023-3

Date: Lundi, 2009-09-14 10:00:14  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21598

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

45.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008


Quantité: 1 Date: 28/10/09 Sceau: 

46.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.


Quantité: 1 Date: 29/10/09 Sceau: 

47.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 29/10/09 Sceau: 

Date: Lundi, 2009-09-14 15:30:16  
 Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD BASE
Numéro Job	: 21599	Numéro Article	: DKC134-0015
Numéro Soumission	: 3497	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2009-09-14 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2009-09-21 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente	:		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-3		

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10  
 de DKC

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total : 0.03 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot:

1-25019-1

1-25307-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------


Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------










Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%  
 D'acétone.

Quantité: 1 Date: 5-10-09 Sceau: 

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE LTD		<b>Nom Dessin:</b> UTILITY POD BASE	
<b>Numéro Job:</b> 21599		<b>Numéro Article:</b> DKC134-0015	
<b>Numéro Job:</b>			
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>	
7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs			
<p>À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019</p> <p>Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.</p>			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>5-10-09</u> Sceau: 			
8.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
<b>Commentaire</b> Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: <u>1-25212-1</u>			
9.0	AAC1608	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll	
<b>Commentaire</b> Qty.: 9.90 VERGE(s)/Unit Total : 9.90 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: <u>1-6904-1</u>			
10.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B	
<b>Commentaire</b> Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)			
11.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3	
<b>Commentaire</b> Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)			
12.0	AC1091	Film dursol # 3001792	
<b>Commentaire</b> Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s) <span style="float: right;">a enlever 07/10/09 </span>			
13.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
<b>Commentaire</b> Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)			
14.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
<b>Commentaire</b> Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)			
15.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
<b>Commentaire</b> Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s) <span style="float: right;">✓</span>			
16.0	TAILLAGE	Faire le taillage du matériel	
			
<b>Commentaire</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
<p>Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:</p> <p>Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.</p> <p>Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.</p> <p>Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.</p>			

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21599

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

~~Eller Durisol P-3~~

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

5200 Wrighton

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 7 sept 09 Sceau:



17.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25307-3

18.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

19.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 5-10-09 Sceau:



20.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

Quantité: 1 Date: 5-10-09 Sceau:



N.T.

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21599

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

21.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 5-10-09 Sceau: N.T.



22.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-25307-3

23.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1 Date: 7/10/09 Sceau:



25.0	DKC134-0021	D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base )
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base )

N° de Job: 22361

26.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Quantité: 1 Date: 7/10/09 Sceau:



27.0	AAC1611	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total : 0.15 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-6986-1

28.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 21599

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 7/10/09

Sceau:



29.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 7/10/09

Sceau:



30.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25307-3

31.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

32.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 9/10/09

Sceau:



33.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu ( 2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz )

Quantité: 1

Date: 9/10/09

Sceau:



N.T. R.C.



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 21599

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

34.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 9/10/09

Sceau:



N.T. A.C.

35.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



36.0	AAC1390	MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591
------	---------	--------------------------------

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)  
MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7035-1

37.0	AAC1617	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	---------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: 1-7035-1

38.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043

Laisser sécher jusqu'au lendemain

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



Date: Lundi, 2009-09-14 15:30:17

Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 21599

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

39.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 15/10/09

Sceau:



40.0

AAC1615

D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

N° de Lot:

1-25464-1

41.0

AAC0103

ARALDITE 2043 ( COLLE )

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 ( COLLE )

N° de Lot:

1-25142-1

1-24284-1 ✓

42.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin &amp; selon IG 0058

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubler ( Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply. )

Laisser sécher pendant 1 heures

Quantité: 1

Date: 16/10/09

Sceau:



43.0

AAC0103

ARALDITE 2043 ( COLLE )

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 ( COLLE )

44.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubler à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 16/10/09

Sceau:



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 21599

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

45.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

46.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24023-3

47.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 21/10/09 Sceau:

48.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 22/10/09 Sceau:

49.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total : 0.2217 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 2-25136-3

50.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

51.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 26/10/09 Sceau:

52.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 29-10-09 Sceau:

Date: Lundi, 2009-09-14 15:30:17  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 21599

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

53.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité:

1

Date:

29/10/09

Sceau:

